

对实施HACCP 体系食品 企业评审和评价方式的研 究

■ 刘建华 张春荣 刘广宇 魏兴海 罗建华 内蒙古出入境检验检疫局

摘要：本文通过对食品企业评审方式的探讨，分析了评审过程中所存在的问题，针对评审方式和评价方式对食品企业所产生的影响力，论述了评价方式对已经建立了HACCP 食品安全控制体系的食品企业是有效和全面的，提出了对食品企业的评审应该由评审方式向评价方式转变，并就如何在食品行业应用评价方式，提出了相应的观点。

关键词：评审 评价 HACCP 食品 安全 卫生

食品企业建成以后，都要建立一整套管理体系及食品安全卫生控制体系，在安全卫生控制方面，通常以GMP、SSOP 为基础的食品安全卫生控制体系最为常见，在此基础上应用HACCP 建立了安全卫生控制体系，使食品企业在安全卫生控制方面进一步向简便高效的方向发展。对于已经建立了食品生产加工管理体系和安全卫生控制体系的企业是否符合相关规定，能否达到国家食品相关的要求，判定的方式通常采用的是评审方法，包括食品企业的内部检查以及国家相关部门等的外部检查。

尽管现在对国内食品企业的检查和国外来华的检查通常采取的方式还是以评审为主，通过评审形成不符合项，要求食品企业进行改进。但这种评审方式隐含一个重要的易被忽略的前提，即这个评审过程是不断认可后，评价的过程所产生的结果，评审形成的不符合项是在评价后的框架下进行的，符合与不符合的评价是主要的，不符合项的多少并不是决定因素。

对于任何一次评审来说，现有的食品企业状况达不到不存在不符合项的程度，关键在于评审所提出不符合项对食品企业产生的影响力，评审能不能全面反映食品企业的整体状况，是很重要的。从现在的情况来看，评审所产生的不符合项，是分散的状况，对于概括食品企业的安全卫生控制的整体情况，是无能为力的，只有成功的评审组才能提出或做出评审隐含的前提——对食品企业的评价上。

因此在评审方式上，不如直接将评审方式明确为评价方式，因为评价既是基础又涵盖在评审的整个过程，而在评价方面又有评价自身的特点，不仅以不符合项做为要求，而是以评判和能力作为最终结果。

1 评价的内容

食品企业的生产加工是个与微生物争夺时间和控制生存条件的过程，不同的产品具有不同的要求和条件，对食品企业的任何规定和要求不可能涵盖所有方面的问题，而能达到完美无暇的程度，是处于静态的；食品生产加工企业的过程却是复杂的、变化的，最终产品是个可接受程度，是动态的。对食品企业评审所提

出的不符合项，有轻重之分，并不能全面地说明什么问题，对于食品企业的评价却是个重要的、具有专业性的问题。那么评价一个食品企业应该从哪些方面进行呢？

1.1 企业基本情况：规模是食品企业的一个基本评价要素，主要从宏观方面对这个食品企业进行评价，不能说企业大就好，小企业就差，能做到一定规模，管理较好的企业也很多。但要清醒地知道，大的企业有企业大的问题，小企业有小企业的问题，就食品企业的安全卫生控制来讲，关键在于这个食品企业的安全卫生控制能力。在评价方面应该考虑的是，大规模的食品企业在规模大的情况下的安全卫生控制能力问题，控制能力是否延伸到食品生产加工的每个方面，具有足够的伸展能力，是否能够全面覆盖；小的企业是否具有足够的和完善的设备及配套设施，人员的基本情况能否达到要求，所具备的基本能力等，企业规模能说明一部分情况，但不是全部的，评价应考虑这方面的问题。

1.2 企业所处的环境：随着城镇化发展，一些已建成的食品企业逐渐被居民区和一些城镇配套设施包围，使食品企业的周边环境已经不适应食品加工的需要，尽管有些食品企业已冲出重围，在开发区建立了新的食品企业，但也存在相邻的企业是否对食品企业产生影响的问题，在对企业的评价方面应考虑食品企业周边环境。

在食品企业防虫、防鼠等方面涉及的区域较大，周边环境的好坏影响着食品生产加工的整个过程，是安全卫生的保障，对此评价不仅仅是找到几个捕鼠位置，而是从食品企业的环境的风险上进行总体评价。

1.3 生产加工过程：食品企业的生产加工在安全卫生控制方面，在生产加工方面主要依靠生产设备、厂房等硬件设施（GMP），其中生产加工设施的完善性，设备的合理配套性，厂房设计以及流程的合理性影响着食品加工生产的过程和安全卫生，对此的评价涉及食品企业的成本和安全卫生管理能力。

在卫生控制方面的操作就是以卫生标准操作程序为基础的软件管理（SSOP），主要涉及人员操作层面上的安全卫生，SSOP所要求的八个方面是评审的基础，针对性和目的性比较强，实际上八个方面所涉及到的内容应进行一下分类：一类为生产线上与食品直接接触类，如“食品接触面的卫生”和“生产用水、用冰的卫生安全”。二类为接触类“人员的卫生状况”“员工健康状况的控制”，三类为防护类“防止交叉污染”“防止外来污染物混入”四类为控制类“有毒有害物品的标识、贮存和使用控制”“昆虫与鼠类的捕灭及控制”。尽管这个分类比较粗略，但目的就是每一类分为生产线上的安全卫生控制、生产线下的安全卫生控制和防护性的安全卫生控制，分清层次，将视野从纵向扩大到生产加工的整个过程，避免混淆，以用于比较和分析每一类的安全卫生控制的程度和危害性，这个比较分析的过程就是评价。

1.4 水的防护和处理：水的使用、消毒、防护、排放及处理是个涉及面较广的过程，是直接

触性的一类。从水井水池到消毒，从管道输送到生产车间出水口，在生产车间的保护和使用，从使用过后的废水排放，进行污水处理，过程比较复杂，不能单从几个点就说明水的管理是安全的，水的防护包括水的洁净和废水的处理，都影响食品生产加工的安全卫生，需要系统地评价。

1.5 人员的卫生管理：人员是整个食品生产加工的主体，为食品生产加工接触性的二类，不同的产品对人员的卫生要求程度不同，现代食品企业机械化程度较高，相应的人员的减少，车间污染的程度减低，防护有了防护程度的合理性问题。如有些禽类加工企业是以加工人员手工操作为主，人员较多，对人员的卫生要求较高；肉类熟食的加工，对人员的卫生状况要求是最高的，需要一次性手套和口罩等工作服将人的包裹非常严密；也有以大牲畜屠宰为主的半生产线半人工操作，人员较少污染较低，一般的屠宰人员则不用口罩等防护措施；也有的奶粉生产均是以管道生产线为主，对设备的使用和控制方面要求较高，人员的带给生产空间的影响较小。应确定是食品加工还是食品生产，以人员操作为主，还是以设备生产为主。同时不同的工序和工段对卫生要求也是不同的，对食品的生产加工的安全卫生控制来讲，评价的重点并不是完全相同的，评价可以使人员的防护达到合理的水平。

1.6 化学物品的管理。食品企业具有的化学物品，主要来自几方面，生产线上的润滑剂、消毒剂、清洁剂和实验室的化学药品等，应将这些化学物质分类，在应该存放的位置进行管理和控制，对不同类物质的控制不但要看管理的方法，存放的药柜的控制措施等，还得从防范的角度分析可能的方便途径，从非过程实验室与生产加工车间相关性的角度来评价发生的可能，可以避免危险发生。

1.7 支持性计划：对于支持性计划主要是设备清洗计划、标识代码计划、人员培训计划、产品召回计划等，每一种计划都是具有针对性的，尽管这些计划的效果是在生产加工过程中体现，对这些计划的实施的条理性较明确，国外的做法是分工承包，如设备清洗计划里的每天班后的清洗，并不是像我国的企业，由生产加工人员自行清理，专业程度和效果是不同的，评价可以得出食品企业综合素质和计划执行能力的好坏。

2 评价的方式

评价采取的方式要具有科学性，这是一个对食品企业的产品是否达到是可接受程度，在安全卫生控制能达

到什么程度的问题。

2.1 要基于风险分析：对食品企业加工的产品的特性和存在的危害，以及预防措施要有充分的准备，基于国家的相关政策和法规，对食品企业的情况有充分的了解和掌握。

2.2 系统分析整个过程：系统观察和分析整个生产过程，目的是从整个过程看到食品企业安全卫生控制能力，而不是基于发现有哪些不符合项，尽管一些不符合项可以反映整个过程的问题。

2.3 分析问题产生原因：对于食品加工过程中的危害，最重要的是分析产生的原因，是分清是人员操作方面的原因，设备方面的原因，还是文件规定方面的原因，这个问题是不是需要更加严格控制，评价问题产生的原因可以找到发生问题的根源。

2.4 分析问题影响程度：在食品加工过程中，在实际操作过程中，会产生各种各样的问题，但也可能伴随着整个食品的生产加工过程，各种各样的危害将逐步减少，即使是高成本的全方位防守控制，也只能一步一步地把食品中的危害降低到人类可接受的程度。在前一个生产加工过程是个比较严重的危害，但随着生产加工过程，这个危害可能消失，判断和分析危害影响的程度和消除危害。评价面对的是整个过程，而不是单一的步骤，如果从头到后地以评审的思维来进行，将会变得很复杂。

2.5 进行综合判断：评价是一种综合判断，需要运用各种政策专业经验方面的知识，来评价一个食品企业的安全卫生控制水平，需要全面来衡量食品企业各种因素影响下的现实状况，要注意食品企业危害影响的多样性和可变性，单一的危害在单一步骤上影响很大影响，但在总体上的各个影响是相互削弱的，评价可以分清问题的综合性影响问题，是评审方式的有效提升。

3 评价的要求

食品行业政策型、专业性、技术性很强，评价的基本要求是在具备足够相关知识的基础上进行，需要食品行业中知识的专业性，需要对专业的数据和政策规定的积累，对食品同行业的掌握，以及在食品行业管理和实践方面的经验。

3.1 专业性知识：食品行业的风险来源于危害，危害是基于风险分析的，不同的食品生产过程的危害

是不同的，每种食品生产过程具有针对不同的危害的控制程序和过程，每种危害的风险是不一样的，这需要专业知识，人的素质和能力是最重要的。专业知识是评价的基础，这点与评审是相通的。

3.2 专业数据库：国家食品管理部门应建立起专业的数据库，储存用于食品生产加工的各种数据，不同食品的加工生产控制条件，以及各种微生物、致病菌的存活条件，食品企业加工确立的条件，对涉及各种主流食品建立风险因素数据库。

应建立起基于风险分析基础上的HACCP 模型和模板，将风险因素数据、不同产品和不同加工条件下的影响数据排列出来，对应的验证手段提出来，而不是制造一个个固定不变的范本和模子。在加拿大就是由官方制定出各种食品在不同加工条件下风险控制因素数据库，让食品企业根据不同的产品进行选择 and 设定控制条件[]，制定出适合本企业加工生产的风险控制体系。

3.3 政策研究和发布：国家的相关部门应建立起政策法规数据库，使这个政策库具有权威性、公益性，让涉及食品方面的政策更加条理化、现代化，让食品企业自觉遵守，而不是被动执行，评价人员有法可依、有据可查。

3.4 实践经验的重要：食品是个经过几千年发展起来，经过筛选淘汰而确定下来的可供人类食用的产品，需要具有实际的管理和操作经验的人员来进行加工管理，仅仅了解一点政策要求，不深入了解食品生产加工特点的监管和管理人员，很难达到评价的水平和能力。

4 总结

虽评审和评价具有很多共同点，但对于食品企业评审后产生不符合项的评定方式，已经不适应快速发展的食品行业的总体评价了，对食品企业的安全卫生控制程度的判定，终归要走上评价的轨道，因为食品的判定标准是人类可接受程度，要经过时间的选择而进行确定，是生产加工过程的复杂性和变化性特点所决定的。评审大多是在对不符合性进行判断，查找不符合方面内容，关注点不在符合性的验证上，而评价不只是像评审时只是对不符合进行关注，而是要对符合性进行分析，判定符合的程度。

通过对食品企业总体进行判定不但能进行横向和纵向的比较，而且能对比知道食品企业之间的差别，有利

于确定企业食品安全控制的水平和层次，让食品企业知道努力和提高的方向。

由评审方式向评价方式的转变，是个必然的方向。

参考文献

- [1] 陈炜. HACCP 体系在我国的应用现状及存在问题的探讨. 宁夏农林科技, 2006 (05).
- [2] 周杰红. 食品安全管理问题研究与进展. 农业经济问题, 2004 (04).
- [3] 董文宾, 对于 HACCP 体系实施中存在问题的思考与建议. 食品研究与开发, 2004 (04).